



4

#5
EPPO
92604~~FR99/2790~~

BREVET D'INVENTION

REC'D 06 DEC 1999

WIPO PCT

CERTIFICAT D'UTILITÉ - CERTIFICAT D'ADDITION

09/856311

COPIE OFFICIELLE

Le Directeur général de l'Institut national de la propriété industrielle certifie que le document ci-annexé est la copie certifiée conforme d'une demande de titre de propriété industrielle déposée à l'Institut.

Fait à Paris, le 26 NOV. 1999

Pour le Directeur général de l'Institut
national de la propriété industrielle
Le Chef du Département des brevets

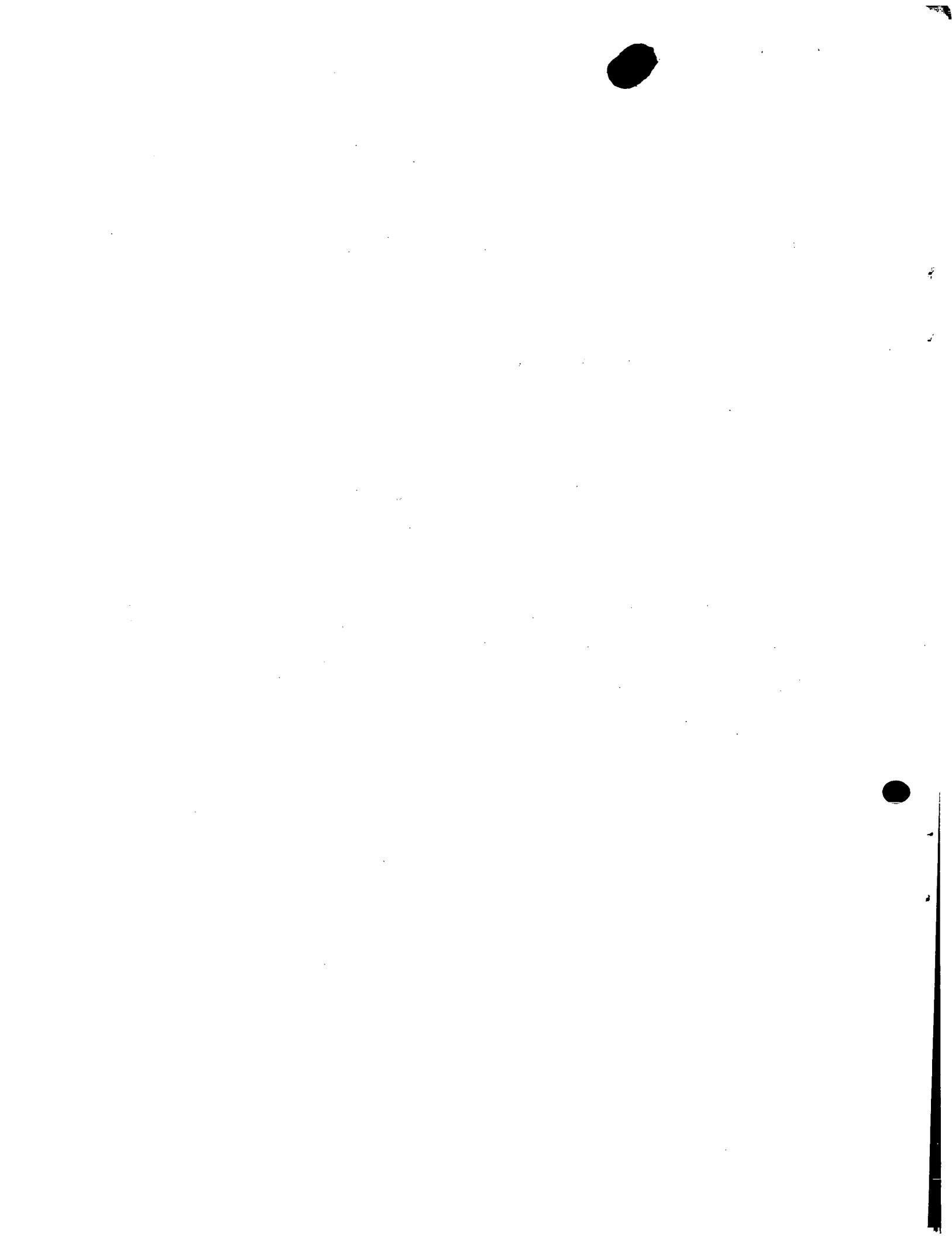
Martine PLANCHE

**DOCUMENT DE
PRIORITÉ**

PRÉSENTÉ OU TRANSMIS
CONFORMÉMENT À LA RÈGLE
17.1.a) OU b)

INSTITUT
NATIONAL DE
LA PROPRIÉTÉ
INDUSTRIELLE

SIEGE
26 bis, rue de Saint Petersbourg
75800 PARIS Cedex 08
Téléphone : 01 53 04 53 04
Télécopie : 01 42 93 59 30





INSTITUT NATIONAL DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE

26 bis, rue de Saint Pétersbourg

75800 Paris Cedex 08

Téléphone : 01 53 04 53 04 Télécopie : 01 42 93 59 30

Réservé à l'INPI

BREVET D'INVENTION, CERTIFICAT D'UTILITÉ

Code de la propriété intellectuelle-Livre VI

cerfa
N° 55-1328

REQUÊTE EN DÉLIVRANCE

Confirmation d'un dépôt par télécopie

Cet imprimé est à remplir à l'encre noire en lettres capitales

DATE DE REMISE DES PIÈCES

19 NOV. 1998

N° D'ENREGISTREMENT NATIONAL 98 14687

DÉPARTEMENT DE DÉPÔT NA

DATE DE DÉPÔT

19 NOV. 1998

2 DEMANDE Nature du titre de propriété industrielle

- brevet d'invention demande divisionnaire
 certificat d'utilité transformation d'une demande de brevet européen demande initiale
 différencié immédiat brevet d'invention
 certificat d'utilité n° _____

Établissement du rapport de recherche

différé immédiat

n° du pouvoir permanent références du correspondant téléphone

BRL 8 FR

Le demandeur, personne physique, requiert le paiement échelonné de la redevance

oui non

date

Titre de l'invention (200 caractères maximum)

Procédé de réalisation de pièces mécaniques, en particulier de prototypes, par décomposition en strates, strates élémentaires obtenues selon le procédé et pièces mécaniques ainsi obtenues

3 DEMANDEUR (S) n° SIREN 3 9 3 6 6 8 7 3 6.

code APE-NAF

Nom et prénoms (souligner le nom patronymique) ou dénomination

Forme juridique

C.I.R.T.E.S. (Centre d'Ingénierie de Recherche et de Transfert
de l'ESSTIN à Saint-Dié)

Association loi
1er juillet 1901

Nationalité (s) FRANCAISE

Pays

Adresse (s) complète (s)

FRANCE

29 bis rue d'Hellieule
88100 SAINT DIE

En cas d'insuffisance de place, poursuivre sur papier libre

4 INVENTEUR (S) Les inventeurs sont les demandeurs

 oui non

Si la réponse est non, fournir une désignation séparée

5 RÉDUCTION DU TAUX DES REDEVANCES

 requise pour la 1ère fois requise antérieurement au dépôt ; joindre copie de la décision d'admission

6 DÉCLARATION DE PRIORITÉ OU REQUÊTE DU BÉNÉFICE DE LA DATE DE DÉPÔT D'UNE DEMANDE ANTERIEURE

pays d'origine

numéro

date de dépôt

nature de la demande

7 DIVISIONS antérieures à la présente demande n°

date

n°

date

8 SIGNATURE DU DEMANDEUR OU DU MANDATAIRE

(nom et qualité du signataire)

Michel POUPOUN, mandataire
Conseil en Propriété Industrielle (B.M.)
n° d'ordre - 92-1205

SIGNATURE DU PRÉPOSÉ À LA RÉCEPTION SIGNATURE APRÈS ENREGISTREMENT DE LA DEMANDE À L'INPI

Annick HOH



BREVET D'INVENTION / CERTIFICAT D'UTILITE

DÉSIGNATION DE L'INVENTEUR (si le demandeur n'est pas l'inventeur ou l'unique inventeur)

N° D'ENREGISTREMENT NATIONAL

3814687

DIVISION ADMINISTRATIVE DES BREVETS

26bis, rue de Saint-Pétersbourg
75800 Paris Cedex 08
Tél. : 01 53 04 53 04 - Télécopie : 01 42 93 59 30

TITRE DE L'INVENTION : Procédé de réalisation de pièces mécaniques en particulier de prototypes par décomposition en strates, strates élémentaires obtenues selon le procédé et pièces mécaniques ainsi obtenues

LE(S) SOUSSIGNÉ(S) Michel POUPEON
Cabinet Michel POUPEON
BP 421
88011 EPINAL CEDEX

DÉSIGNE(NT) EN TANT QU'INVENTEUR(S) (indiquer nom, prénoms, adresse et souligner le nom patronymique) :

BARLIER Claude
67 Chemin de la Roche
88100 COINCHE

NOTA : A titre exceptionnel, le nom de l'inventeur peut être suivi de celui de la société à laquelle il appartient (société d'appartenance) lorsque celle-ci est différente de la société déposante ou titulaire.

Date et signature (s) du (des) demandeur (s) ou du mandataire

18 novembre 1998

Michel POUPEON

La présente invention a pour objet un perfectionnement aux procédés de réalisation de pièces mécaniques et objets en particulier de prototypes à partir d'une conception assistée par ordinateur spécifique du type comportant les phases successives de :

- 5 - fabrication des pièces en couches ou strates élémentaires ;
- reconstitution de l'ensemble des couches ;
- assemblage des couches ;

lesdites strates étant issues d'une décomposition préalable de la pièce selon des plans et un ou des pas déterminés.

10 L'invention a également pour objet les strates élémentaires ainsi réalisées, de même que les prototypes obtenus pour l'assemblage desdites strates élémentaires.

Un procédé de prototypage rapide de ce type a fait l'objet du brevet européen EP-0 585 502-B1 dont le contenu est intégré ici entièrement par voie de référence et est connu sous le nom de STRATOCONCEPTION (marque déposée).

15 Ce procédé donne entière satisfaction dans les limites des applications spécifiées dans ce brevet, le positionnement et l'assemblage des différentes strates étant essentiellement obtenus par des inserts dont la forme et le positionnement sont déterminés également par un logiciel spécifique.

20 Le fait de prévoir des inserts à l'intérieur, pour des pièces d'une certaine épaisseur, apporte néanmoins une certaine lourdeur au procédé de mise en œuvre, par ailleurs très souple et très performant.

25 D'autre part, il n'est pas possible de prévoir facilement des inserts à l'intérieur pour des strates dont la section utile (épaisseur de la pièce finale) est faible, strates nécessaires pour l'obtention d'une modélisation très fine, donc plus précise, ou pour la réalisation de pièces dont la structure complexe implique une décomposition passant par des strates de très faible épaisseur latérale.

30 L'invention a pour objet de proposer un procédé selon le concept général du brevet 0 585 502 permettant en outre de s'abstenir éventuellement de l'utilisation d'inserts d'assemblage à l'intérieur des strates entre elles et de positionnement des strates, l'une par rapport à l'autre.

Conformément à l'invention, ce résultat est obtenu avec un procédé de réalisation des pièces mécaniques et objets, en particulier de prototypes, à partir d'une conception assistée par ordinateur spécifique du type comportant les phases successives de :

- 35 - fabrication des pièces en couches ou strates élémentaires ;
- reconstitution de l'ensemble des couches ;
- assemblage des couches ;

lesdites strates étant issues d'une décomposition préalable de la pièce selon des plans et un ou des pas déterminés, caractérisé en ce que les strates unitaires d'terminées par la décomposition de la pièce mettant en œuvre un logiciel et usinées en conséquence comportent essentiellement :

- 5 - une partie centrale correspondant effectivement à la strate ayant la forme et l'épaisseur recherchées pour l'obtention de la pièce finie,
- une partie extérieure sensiblement de même épaisseur, enveloppant au moins partiellement ladite partie centrale,
- des pontets sécables reliant lesdites parties centrale et extérieure entre elles.

10 L'assemblage des strates entre elles est ensuite opéré par superposition ou échafaudage des différentes strates, les parties extérieures de chaque strate formant finalement une sorte d'enveloppe porteuse enserrant la pièce reconstituée à laquelle elle est reliée par les pontets sécables.

15 On comprendra que la décomposition de la pièce et l'assemblage sont obtenus de manière systématique par l'utilisation du logiciel spécifique qui positionne et prévoit automatiquement les pontets, les piliers, les inserts intérieurs ou extérieurs.

Ainsi, des inserts de positionnement et de maintien sont rapportés sur l'enveloppe extérieure. Ceux-ci permettent de positionner les strates de manière indirecte par montage et assemblage (par exemple, mais non limitativement par collage).

20 L'enveloppe porteuse est ensuite supprimée facilement, du fait des pontets sécables, après positionnement des strates et assemblage.

L'enveloppe englobera la pièce finale au plus près, pour des raisons de précision d'assemblage et d'économie de matière, ce qui nécessite dans tous les cas de figure un système de pressage par bridage.

25 Le système de pressage pourra être extérieur, par exemple avec une plaque de montage, ou intégré, l'enveloppe étant autoporteuse.

On comprendra mieux l'invention à l'aide de la description ci-après faite en référence aux dessins annexés dans lesquels :

- la figure 1 illustre schématiquement sous forme d'un diagramme le principe de mise en œuvre du procédé dit de stratoconception ;
- la figure 2 illustre schématiquement une pièce reconstituée à partir de strates élémentaires avec enveloppe extérieure, conformément à l'invention ;
- les figures 3A à 3F représentent des variantes de réalisation des pontets sécables et des enveloppes extérieures ;
- 35 - la figure 4 représente la pièce de la figure 2 avec une structure de maintien et d'assemblage autoporteuse ;

- la figure 5 représente une variante de la pièce de la figure 2 avec une structure de maintien et d'assemblage faisant appel à une plaque de montage ;
- les figures 6 et 7 représentent une variante de la pièce de la figure 2, avec une variante d'assemblage de même type que celui des figures 2 et 5 ;
- 5 - la figure 8 illustre en coupe partielle un assemblage possible avec inserts extérieurs pour des formes complexes et des strates fines.

On se référera tout d'abord à la figure 1.

Le principe général consiste, par la mise en œuvre d'un logiciel spécifique (1), à découper en strates une pièce à prototyper, les strates étant usinées par micro fraisage rapide (2), la machine étant pilotée par le logiciel (1), d'un matériau en plaque (3).

10 Les différentes strates sont assemblées selon un ensemble (4) comportant des inserts (5) pour obtenir finalement un prototype (6) après finition.

Le logiciel gère le choix du plan de tranchage/stratification, du pas du profil de strate, du rapport d'échelle, de la précision, du positionnement des inserts.

15 Après la saisie des différents paramètres de plaque (dimensions ; matériau, choix du sens de dépolissage) et des paramètres d'usinage (vitesse de coupe, diamètre de fraise, etc...) l'ensemble du programme d'usinage est transmis par le logiciel qui pilote le robot de découpe.

On se référera maintenant à la figure 2 .

20 Selon l'invention, le procédé mis en œuvre permet d'obtenir une multitude de strates élémentaires (7) qui, une fois assemblées, reproduisent la pièce à reproduire (8) reliée à une enveloppe extérieure (9) par des pontets (10).

On comprendra que, après assemblage adéquat, l'élimination de l'enveloppe et des pontets aboutisse à l'obtention de la pièce finale (8) en particulier prototype.

25 Les strates (7) peuvent être de formes géométriques différentes et très variées au niveau des pontets (10) et des éléments (11) formant finalement l'enveloppe extérieure (9).

Différentes variantes sont représentées de manière non limitative aux figures 3A à

3F.

30 A la figure 3A on a représenté trois variantes de pontets au niveau de la zone de fragilisation (12) où s'effectuera la découpe.

A la figure 3B, on notera que la répartition des pontets, par exemple au nombre de trois, peut être régulière sur le pourtour de la partie centrale (en l'occurrence ici à 120°).

35 A la figure 3C, la variante consiste à ce que les éléments (11) soient des secteurs arrondis et enveloppants (13).

A la figure 3D, trois secteurs tels que (13) sont réunis pour former une platine unique (14), qui enserre totalement la pièce selon une couronne (15) à la représentation de la figure 3E.

Enfin, à la figure 3F, les orifices (16') présents dans chaque structure et servant à positionner et assembler les pontets entre eux seront non plus circulaires (16) comme aux figures précédentes, mais à section géométrique polygonale, ce qui permet d'en limiter le nombre sur une même strate pour un même positionnement précis.

Les strates sont assemblées sur des axes (17) qui, à la figure 4, sont au nombre de trois, ceux-ci comportant, par exemple mais non limitativement, des écrous papillons (18) de serrage. La structure est ici autoporteuse.

A la figure 5, on prévoit deux axes (21) fixés sur une plaque de montage (19) munie d'alésages (20).

Ce type d'assemblage peut être en outre utilisé lorsque le procédé est mis en œuvre de manière systématique et par exemple à des fins pédagogiques, voire ludiques.

Aux figures 6 et 7, les structures sont identiques à celles des figures 4 et 5, avec un seul axe tel que (17,21) et une tige (22) de type insert pour assurer le positionnement.

Enfin, à la figure 8, on a représenté une variante complexe avec des inserts (23) pour des strates de très faibles épaisseurs, chaque insert concernant uniquement quelques strates jointives.

Bien entendu, chaque strate élémentaire sera usinée par microfraiseage conformément au procédé général dit de « Stratoconception », éventuellement avec retournement si nécessaire en cours d'usinage selon le procédé décrit dans une demande de brevet déposée conjointement par la demanderesse et à laquelle il est fait expressément référence.

Ce procédé permet la réalisation de prototypes de pièces de formes très complexes, très rapidement et à faible coût. Il ouvre également des perspectives intéressantes d'applications pédagogiques et ludiques.

REVENDICATIONS

1. Procédé de réalisation de pièces mécaniques t objets, en particulier de prototypes, à partir d'une conception assistée par ordinateur spécifique du type comportant les phases successives de :
 - fabrication des pièces en couches ou strates élémentaires ;
 - reconstitution de l'ensemble des couches ;
 - assemblage des couches ;lesdites strates étant issues d'une décomposition préalable de la pièce selon des plans et un ou des pas déterminés, caractérisé en ce que les strates unitaires déterminées par la décomposition de la pièce mettant en œuvre un logiciel spécifique et usinées en conséquence comportent essentiellement :
 - une partie centrale (8) correspondant effectivement à la strate ayant la forme et l'épaisseur recherchées pour l'obtention de la pièce finie,
 - une partie extérieure (11) sensiblement de même épaisseur, enveloppant au moins partiellement ladite partie centrale,
 - des pontets sécables (10) reliant lesdites parties centrale et extérieure entre elles.
2. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce que chaque strate comporte des orifices (16) circulaires de positionnement et d'assemblage des pontets entre eux.
3. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce que chaque strate comporte des orifices (16') à section géométrique polygonale de positionnement et d'assemblage des pontets entre eux.
4. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 3, caractérisé en ce qu'les strates sont assemblées selon une structure autoporteuse.
5. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 3, caractérisé en ce que les strates sont assemblées sur une plaque de montage (19) munie d'alésages (20).
6. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 5, caractérisé en ce que l'assemblage est réalisé au moyen d'un axe unique (17,21) et d'une tige insert (22).
7. Strate élémentaire pour la réalisation par assemblage d'une pièce mécanique en particulier prototype, caractérisée en ce qu'elle est obtenue par la mise en œuvre d'un procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 6.
8. Pièce mécanique, en particulier prototype, caractérisée en ce qu'elle est obtenue par l'assemblage de strates selon la revendication 7.

PL. 4-2

FIG. 1

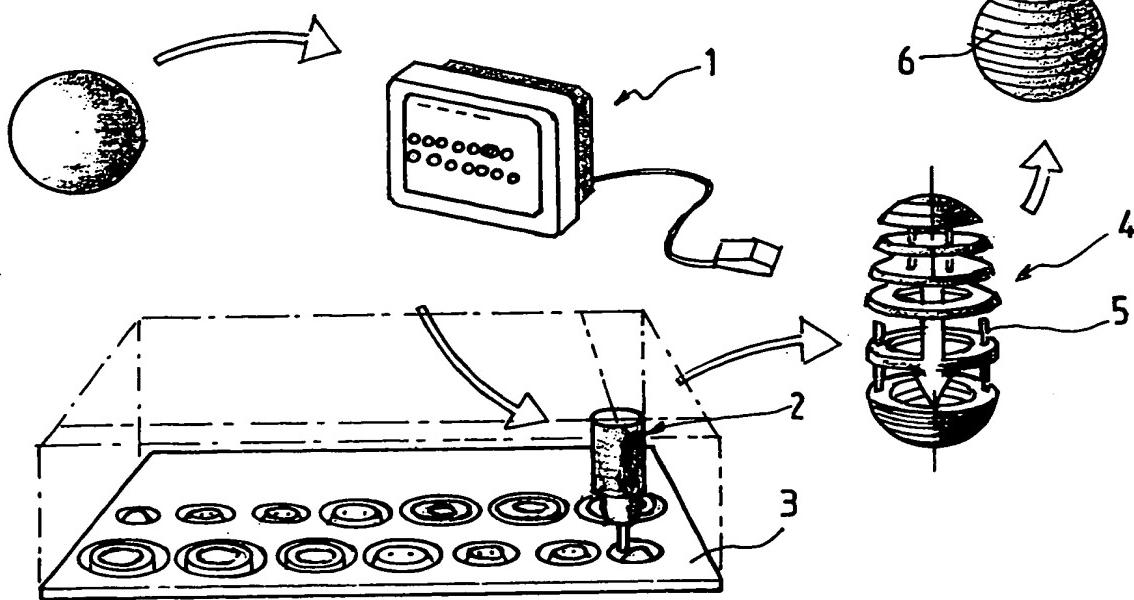


FIG. 2

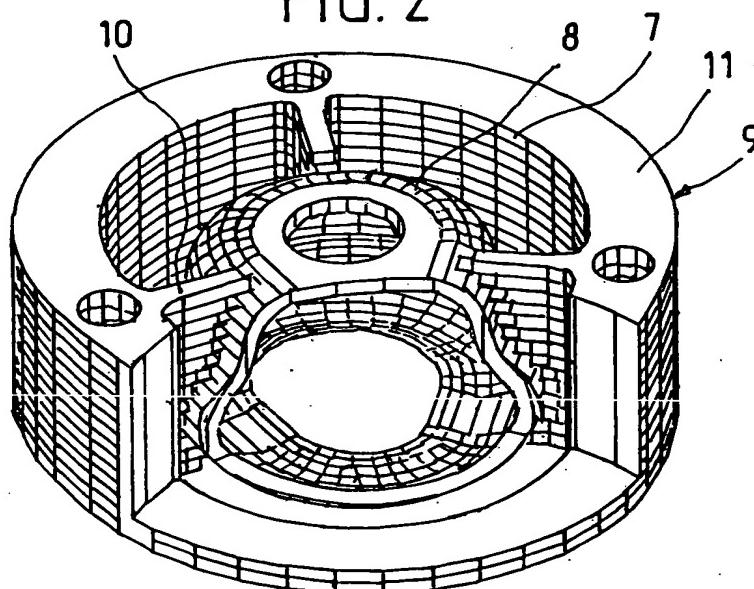


FIG. 3A

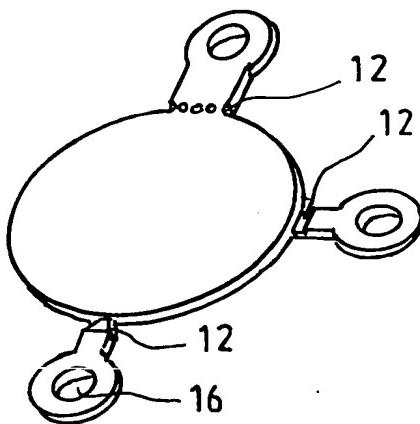


FIG. 3B

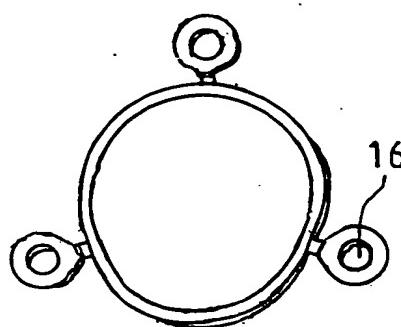


FIG. 3C

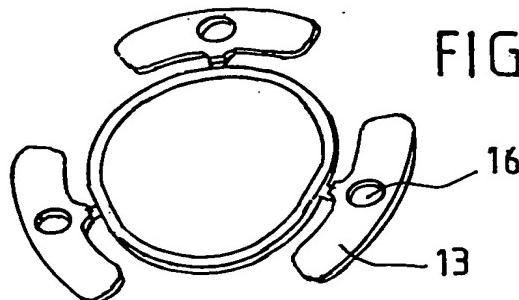


FIG. 4

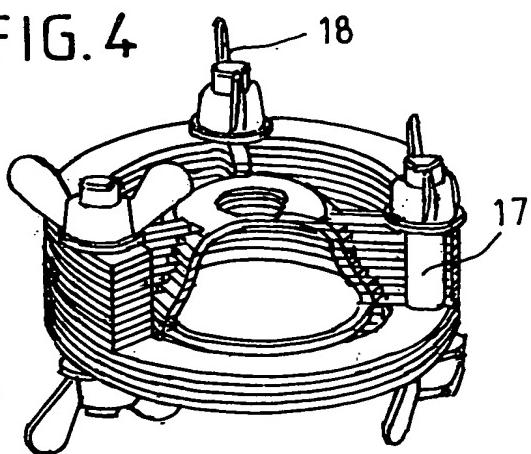


FIG. 6

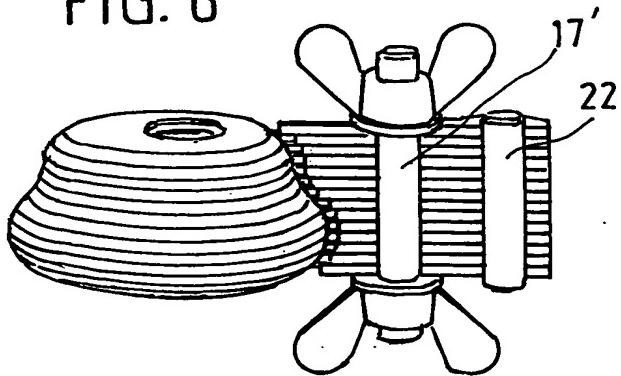


FIG. 5

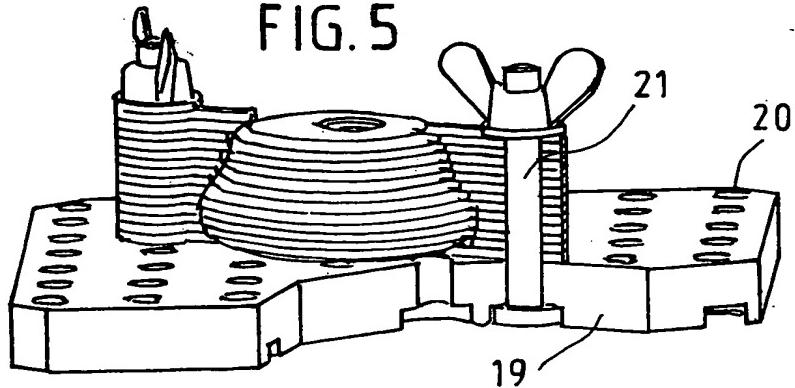


FIG. 3D

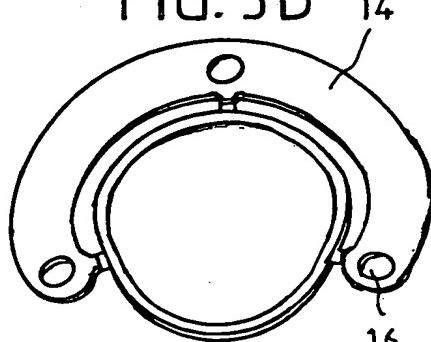


FIG. 7

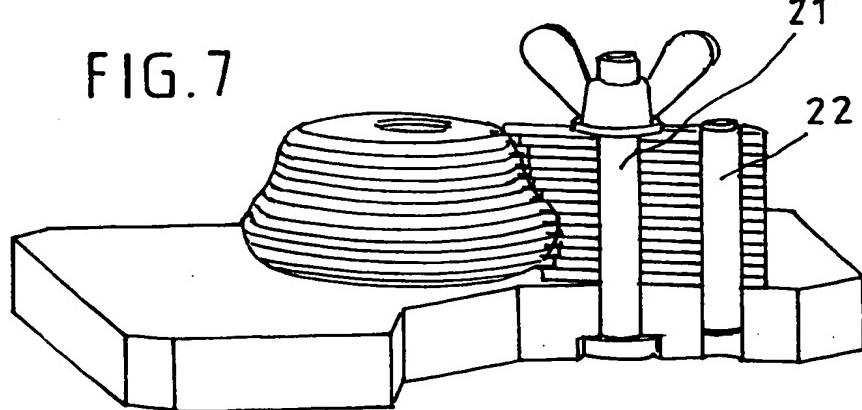


FIG. 3E

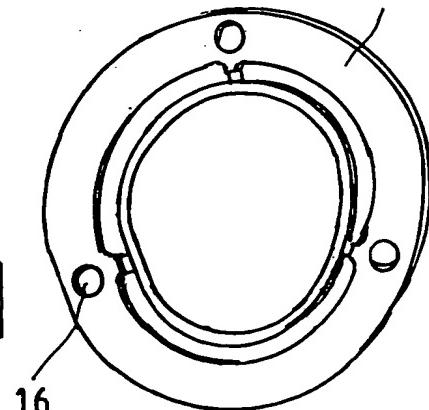


FIG. 8

